

## Abstrak

Tantangan yang dihadapi oleh PT. *Aichi Forging* Indonesia adalah masih rendahnya efisiensi *line shot blast*. Salah satu cara untuk meningkatkan efisiensi *line shot blast* adalah dengan mengurangi gangguan akibat *line stop*, cacat produk dan *loss time*. Penyumbang terbesar yang mengakibatkan rendahnya efisiensi *line shot blast* adalah *line stop*. Penyebab terbesar gangguan *line stop* sendiri adalah akibat waktu tunggu *forklift* dan waktu tunggu *trolley*. Jadi secara umum penyebab masalah produktivitas di *line shot blast* adalah akibat waktu tunggu *forklift* dan *trolley*. Tujuan dari penelitian ini adalah mengidentifikasi faktor–faktor yang berkontribusi menyebabkan rendahnya efisiensi produksi pada *line shot blast*, menemukan solusi perbaikan untuk meningkatkan efisiensi produksi pada *line shot blast*, menetapkan metode yang akan digunakan untuk meningkatkan efisiensi produksi pada *line shot blast* dengan tujuan akhir menurunkan masalah efisiensi *line shot blast*. Metode pemecahan masalah dilakukan dengan menggunakan pendekatan metode *johnson's*, untuk menurunkan waktu tunggu *forklift* dan *trolley*. Data yang digunakan untuk analisis adalah data sekunder dari perusahaan yang sudah di jadikan suatu data standar baku. Hasil dari penelitian ini dapat memberikan informasi mengenai penurunan waktu tunggu *forklift* dan *trolley* dan profit yang diperoleh dari menurunnya waktu tunggu *forklift* dan *trolley*. Kemudian dapat memberikan suatu usulan solusi pemecahan masalah mengenai waktu tunggu *forklift* dan *trolley* di PT *Aichi Forging* Indonesia

### **Kata kunci**

***Line Shot Blast, Efisiensi, Line Stop, Waktu Tunggu Forklift, Metode Johnson's.***

### *Abstract*

*Challenges faced by the company Aichi Forging Indonesia is still low efficiency shot blast line. One way to increase line efficiency shot blast is to reduce the disruption caused by the stop line, product defects and loss time. The biggest contributor to that result in low efficiency shot blast line is line stop. Biggest cause interference line stop itself is a result of waiting times and waiting times trolley forklift. So in general cause productivity problems in the line shot blast was caused by a forklift and trolley waiting times. The purpose of this study was to identify the factors that contribute to the low efficiency in the production line shot blast, found the solution to improve the efficiency of the production line shot blast, set the method that will be used to improve the efficiency of the production line shot blast with the ultimate goal of lowering problems line shot blast efficiency. Method of problem solving is done by using the method of Johnson's approach, to reduce waiting times forklifts and trolleys. The data used for the analysis are secondary data from companies that have been made in the data standards. The results of this study may provide information regarding the waiting time reduction forklifts and trolleys and profit gained from reduced waiting times forklifts and trolleys. Can then provide a solution proposed remedies for forklift and trolley waiting times at PT Aichi Forging Indonesia*

### **Key words**

***Line Shot Blast, Efficiency, Line Stop, Wait Time Forklift, Johnson's method.***